

⑫ 公開特許公報(A)

平2-60674

⑤Int. Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

⑬公開 平成2年(1990)3月1日

A 63 F 3/02
 B 27 M 3/00
 // B 27 D 1/08

G 6533-2C
 E 6504-2B
 7628-2B

審査請求 未請求 請求項の数 1 (全3頁)

⑭発明の名称 碁盤、将棋盤類の製造方法

⑰特 願 昭63-212892

⑱出 願 昭63(1988)8月26日

⑲発明者 佐野 由男 大阪府門真市大字門真1048番地 松下電工株式会社内
 ⑳出願人 松下電工株式会社 大阪府門真市大字門真1048番地
 ㉑代理人 弁理士 宮井 暎夫

明 細 書

1. 発明の名称

碁盤、将棋盤類の製造方法

2. 特許請求の範囲

接着剤を塗布した複数枚の素材単板を積層・圧縮接着してフリッチを得、このフリッチを四方形に木取りすることを特徴とする碁盤、将棋盤類の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

〔産業上の利用分野〕

この発明は、碁盤、将棋盤類の製造方法に関するものである。

〔従来技術〕

一般に、碁盤、将棋盤類の原材料としては、かやの木が用いられている。これは木が素直で、木理が濃くなく、弾力に富み、加工が容易であり、更には表面仕上げが良好で光沢が出る等の理由による。

〔発明が解決しようとする課題〕

しかしながら近年のかやの木の枯渇により、欠

点のないかやの入手が困難になり、かやの碁盤、将棋盤類は高価なものとなった。

この発明の目的は、最高級といわれる四方形の碁盤、将棋盤類を安価に製造することができる碁盤、将棋盤類の製造方法を提供するにある。

〔課題を解決するための手段〕

この発明の碁盤、将棋盤類の製造方法は、接着剤を塗布した複数枚の素材単板を積層・圧縮接着してフリッチを得、このフリッチを四方形に木取りすることを特徴とするものである。

〔作 用〕

この発明の構成によれば、小径木のかや材をスライス加工したり、不良部分を有するかや材を補修する等して素材単板として用いれば、最高級といわれる四方形の碁盤、将棋盤類を安価に製造することができる。

〔実施例〕

第1図ないし第3図はこの発明の第1実施例を示している。碁盤、将棋盤類の製造方法は、着色接着剤1を塗布した複数枚の素材単板2を積層・

圧縮接着してフリッチ3を得、このフリッチ3を四方桁に木取りするものである。

第1図および第2図は、素材単板2の製造工程を示している。第1図は、碁盤や将棋盤にはできないような小径木のかや材4を0.2～5mm厚にスライス加工し(同図(a)(b))、その後、横はぎや縦はぎをし(同図(c))、素材単板2の形状を整える工程を示している。第2図は、不良部分5(節、くされ、虫喰い等)を有するかや材6を0.2～5mm厚にスライス加工し(同図(a)(b))、その後、素材単板2の不良箇所5aをくり抜き(同図(c))、このくり抜き部7に良質木片8を充填し(同図(d))、良質の素材単板2を製造する工程を示している。12はカッターである。

第3図は、以上のように形成される素材単板2を用いた碁盤、将棋盤類の製造工程を示しており、同図(a)のように夏材色の着色接着剤1を素材単板2上面の全面にロールコート13で均一に塗布し、これら複数枚の素材単板2を同図(b)のように積層・圧縮接着してフリッチ3を形成し、このフリッ

チ3を同図(c)のように四方桁に木取りして盤本体14に加工する。これにより第4図に示すような碁盤、将棋盤類9を最終的に製造できる。なお、素材単板2の製造段階で濃いかや木の色に染色すれば、更に色合いの均一化が図れる。

この第1実施例により、かや本来の碁盤、将棋盤に適した性状を有しながら、欠点のない最高級の四方桁のかやの碁盤や将棋盤を安価に製造できる。

なお、かやの代わりに桂を使用しても良い。

第5図は第2実施例を示している。かやの性状に似た木材10を0.2～2mm厚にスライス加工して素材単板2を形成している。素材単板2は、脱色及び染色してかや色に染める。

以下の盤本体14および碁盤、将棋盤類9の製造工程は第3図に示す通りである。かやの性状に似た木材10としては、比重が0.42～0.54、圧縮ヤング率が300～600kg/cm²のものが望ましい。

この第2実施例により、かや調の碁盤、将棋盤

類を安価に製造できる。

第6図は第3実施例を示している。かやの性状に似た木材10(比重が0.42～0.54、圧縮ヤング率が300～600kg/cm²)を厚さ0.2～2mmにスライスしたのち、脱色及び染色することによりかや色に染める。これに同図(b)のようにポリエチレングリコールメタクリレート50%水溶液11を100g/m²塗布する。

以下の盤本体14および碁盤、将棋盤類9の製造工程は第3図に示す通りである。

この第3実施例により、かや調の碁盤、将棋盤類を安価に製造でき、更にポリエチレングリコールメタクリレートを含有しているために、かや特有の艶を出すことができる。

(発明の効果)

この発明によれば、接着剤を塗布した複数枚の素材単板を積層・圧縮接着してフリッチを得、このフリッチを四方桁に木取りするので、小径木のかや材をスライス加工したり、不良部分を有するかや材を補修する等して素材単板として用れば、

碁盤、将棋盤類を安価に製造することができ、しかも最高級といわれる四方桁の碁盤、将棋盤類を得ることができる。

4. 図面の簡単な説明

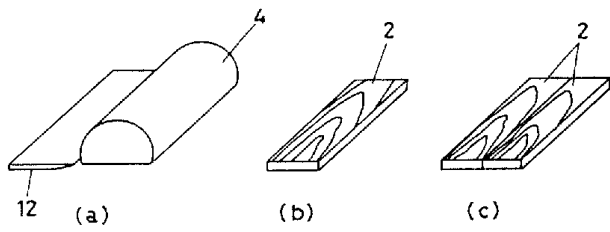
第1図(a)(b)(c)および第2図(a)(b)(c)(d)はこの発明の第1実施例の素材単板の製造工程を示す斜視図、第3図(a)(b)(c)はこの素材単板を用いた碁盤、将棋盤類の製造工程を示し斜視図、第4図は最終製品の斜視図、第5図は第2実施例の素材単板の製造工程を示す斜視図、第6図は第3実施例の素材単板の製造工程を示す斜視図である。

1…着色接着剤、2…素材単板、3…フリッチ

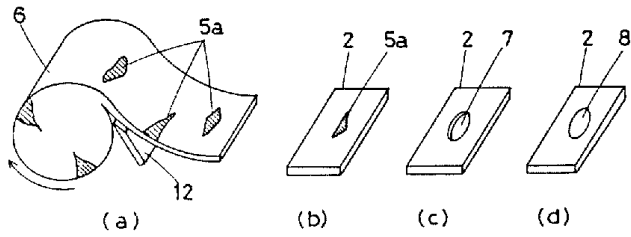
特許出願人 松下電工株式会社

代理人 弁理士 宮井 暁夫

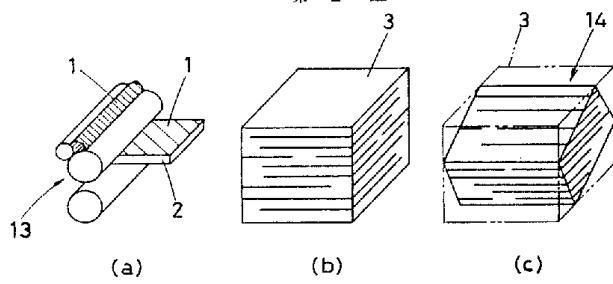
実用新案
出願
EP特許



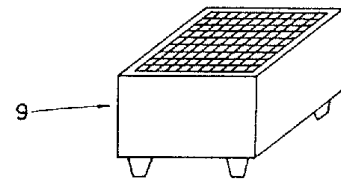
第 1 図



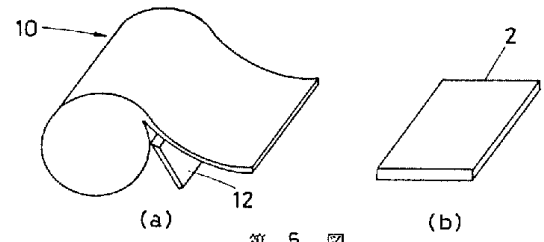
第 2 図



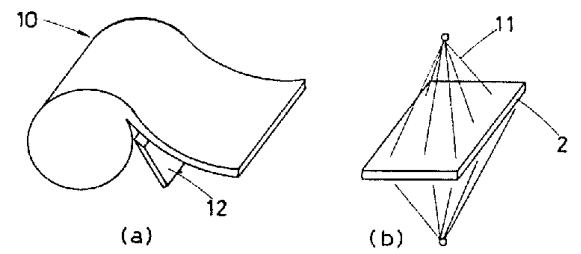
第 3 図



第 4 図



第 5 図



第 6 図

PAT-NO: JP402060674A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 02060674 A
TITLE: MANUFACTURE FOR GO BOARD AND SHOGI BOARD
PUBN-DATE: March 1, 1990

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
SANO, YOSHIO	

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD	N/A

APPL-NO: JP63212892
APPL-DATE: August 26, 1988

INT-CL (IPC): A63F003/02 , B27M003/00 , B27D001/08

ABSTRACT:

PURPOSE: To manufacture the go(national board of japan)-board and shogi (japanese chess)-board of foursides straight grain that is called the highest quality by trimming a flitch to be obtaining with laminating, fastening by pres sure and adhering olural material unit boards, to which an adhesive is applied, to the four-sides straight grain.

CONSTITUTION: Slice working is executed for a Japanese nutmeg material 6 to have a defective part 5 (a knar, a rotten part and damage by worms, etc.), and after that a defective part 5a of a material unit board 2 is hollowed out. Then, a fine quality wood piece 8 is charged to such a hollowed-out part 7 and the fine quality material unit board 2 is manufactured. A coloring adhesive 1 in summer wood color is uniformly applied on the whole surface of the upper surface of the material unit board 2 by a roll coater 13 and a flitch 3 is formed by laminating, press-fastening and adhering these plural material unit boards 2. Then, this flitch 3 is trimmed to the straight grain and worked to a board main body 14. Thus, the go-board and shogi-board can be finally manufactured. When the material unit board 2 is colored in dark Japanese nutmeg

tree color in the manufacture stage of the board, the tone of color can be made uniform further.

COPYRIGHT: (C)1990,JPO&Japio